



## ПРАВИЛА МОНТАЖА

## ASSEMBLING RULES

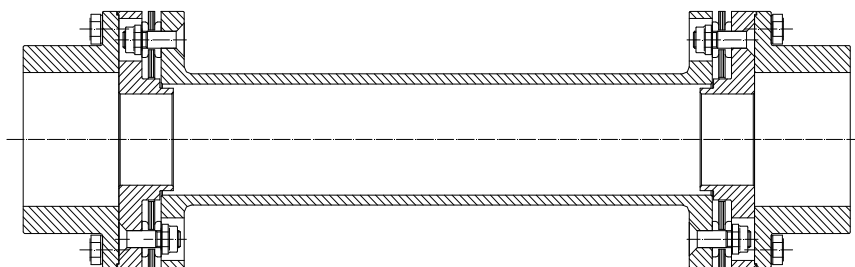
### ПЛАСТИНЧАТЫЙ ШОВ

#### РУ – СТИЛ ТИПА «RSP»

#### FLEXIBLE COUPLING RU – STEEL TYPE "RSP"

Очень важно, чтобы начальные осевые и радиальные регулировки были как можно более точные, допуская возможные изменения условий во время эксплуатации, а также для обеспечения более долгой и без проблемной эксплуатации Шва.

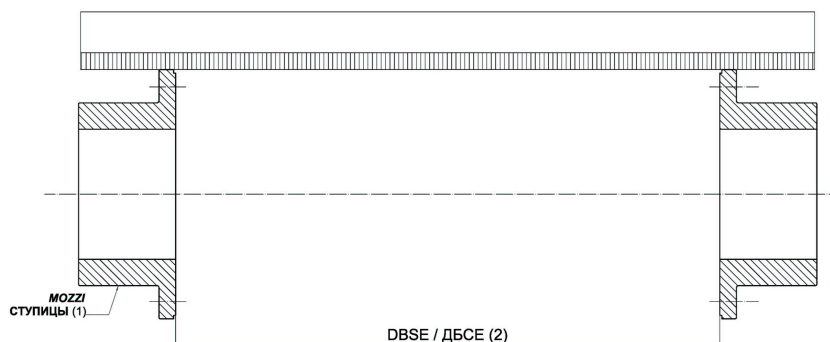
*It is important that the starting alignment is as precise as possible in an axial as well as in a radial way, so that it is possible to endure changes of conditions during application and assure to the Coupling a more durable operating activity without problems.*



- A)** «СТУПИЦЫ» должны быть вставлены в паз таким образом, чтобы головки валов находились на одной поверхности с фланцами ступиц; размер полной распорной детали «ДБСЕ»(2) должен быть равным расстоянию между головками валов. Рекомендуется увеличить расстояние фланцев «СТУПИЦ» (1) относительно номинального размера «ДБСЕ»(2) от 1 до 1,5 мм: устанавливая пластинчатые пакеты предварительно в тяге, уменьшает возможность осевого колебания полной распорной детали «ДБСЕ»(2).
- B)** Предварительное регулирование линейкой по фланцам ступиц каждые 90° позволяет первично урегулировать как по горизонтали, так и по вертикали.

**A)** "HUBS"(1) have to be connected so that the shafts' head is aligned with the flanged surface of the hubs: the dimension of the complete spacer "DBSE" (2) must be equal to the distance between shafts' heads. It is suggested to increase the distance of "HUBS" (1) flanges (compared to the nominal dimension of "DBSE") (2) from 1 to 1,5 mm: thus stretching (putting under traction) the Flexible elements, a decrease of axial oscillation of complete "DBSE" (2) is obtained.

**B)** The starting alignment, with a line, on hubs flanges every 90° carries out a first horizontal and vertical alignment.

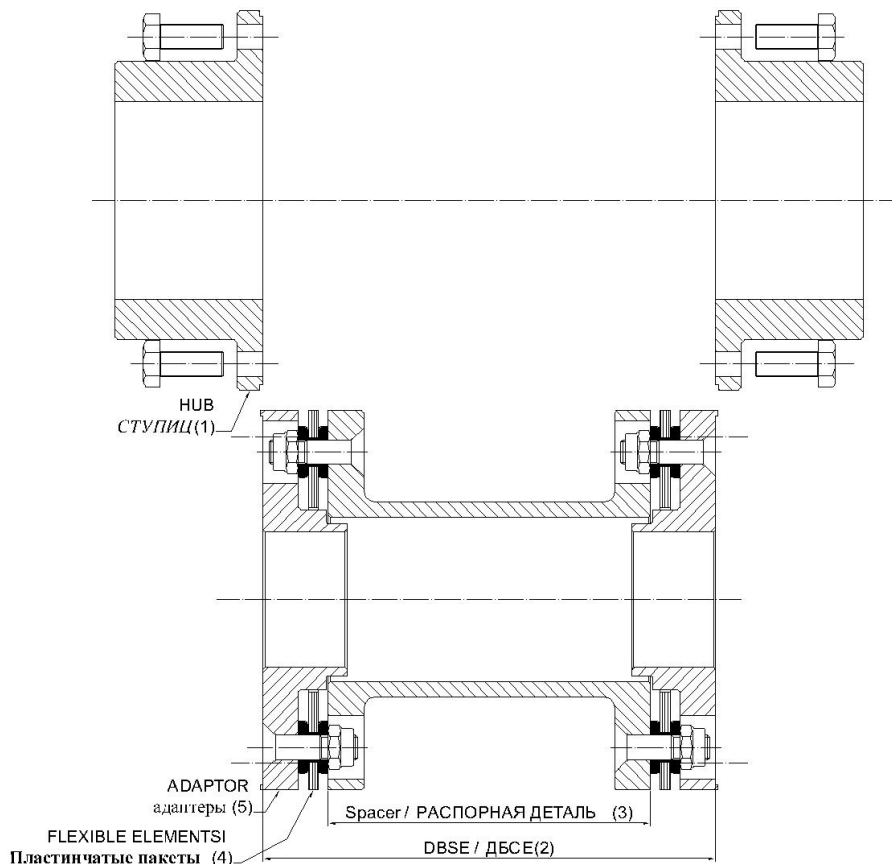


- C)** Группа «ДБСЕ»(2) – это узел, состоящий из 2 ПЛАСТИНЧАТЫХ ПАКЕТОВ (4), установленных между двух «АДАПТЕРОВ» и одной «РАСПОРНОЙ ДЕТАЛЬЮ» (3). Группа «ДБСЕ»(2) поставляется уже в собранном виде, поэтому монтаж происходит очень быстро и просто.
- D)** Установить, сжимая полный «ДБСЕ»(2) между фланцами «СТУПИЦ» (1), увеличивая допустимое центрирование.
- E)** «СТУПИЦЫ» (1) фиксируют болтами (класс 8.8 со стандартным затягиванием) полную распорную деталь «ДБСЕ»(2). В случае, демонтажа, необходимо нажать на «ДБСЕ»(2) таким образом, чтобы расстояние центрирования было завышено, это вмешательство возможно произвести, внедряя на определенный участок клин, отвертку, и.т.д между адаптером и фланцем ступицы, что позволяет произвести техническое обслуживание оборудования не нарушая уровень регулировки.

**C)** "DBSE" (2) group is a unit made of: two "FLEXIBLE ELEMENTS" (4) fixed between two "ADAPTORS" (5) and a "SPACER" (3). The "DBSE" (2) group is supplied already assembled, thus its assembling is easy and quick.

**D)** Insert, compressing it, the complete "DBSE" (2) between flanges of "HUBS" (1) so exceeding the allowance alignment.

**E)** By some bolts (property class 8.8 with standard tightening) "HUBS" (1) fix the complete "DBSE" (2). For a possible disassembling, it is necessary to compress "DBSE" (2) so to exceed the allowance alignment; this operation can be carried out by inserting in the special site a wedge or a screwdriver, etc. between the adaptor and the hub flange thus having the possibility to achieve the machines maintenance without compromising the alignment.



**F)** Центральную часть «ДБСЕ»(2) можем принять за вес, «РАСПОРНАЯ ДЕТАЛЬ» (3), подвешена между двумя пружинами, «ПЛАСТИНАЧАТЫЕ ПАКЕТЫ» (4) такая конфигурация допускает собственную частоту, которая если будет увеличена, может вызвать колебания «РАСПОРНОЙ ДЕТАЛИ» (3) и привести к поломке пластины. Нет никаких причин во шве, которые могли бы привести к вибрации РАСПОРНУЮ ДЕТАЛЬ. Эта проблема встречается редко, но очень важна лишь при совместной эксплуатации двигательного и проводного оборудования взаимного типа. Во избежания этой проблемы рекомендуется увеличить расстояние фланцев «СТУПИЦ» (1) относительно номинального расстояния «ДБСЕ»(2) от 1 до 1,5 мм, как описано в предыдущем пункте А.

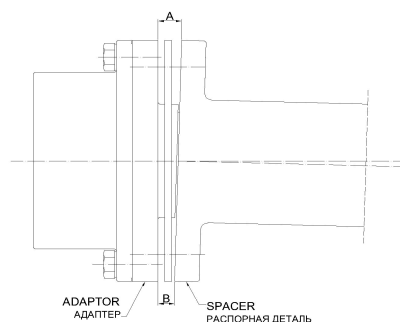
**G)** Для синхронного контроля осевого и радиального нарушения регулировки необходимо выполнять следующее: точно измерить расстояние между внутренними поверхностями фланцев АДАПТЕРА (5) и «РАСПОРНОЙ ДЕТАЛИ»(3). Получена большее расстояние **A** и меньшее **B** с диаметром фланца **D** достигается:

$\frac{A-B}{D}$  = нарушение радиальной регулировки макс. в мм/мм

**F)** The central part of "DBSE" (2) can be considered as a weight, "SPACER" (3), hanging between two springs, "FLEXIBLE ELEMENTS" (4), so it will have a natural frequency which can cause oscillations of the "SPACER" (3) until breaking reeds. The Coupling cannot cause any vibration of the "SPACER"(3). This problem, generally infrequent, is important only when coupling reciprocal motive and operation machines. To limit this problem it is better to increase the distance of "HUBS" flanges ( compared to the nominal dimension of "DBSE") from 1 to 1,5 mm. as already shown at point A.

**G)** To control, at the same time, the radial and angular misalignment do as follows: measure the distance between internal surfaces of ADAPTER (5) flanges and "SPACER" (3). Once obtained the maximum distance **A** and the minimum **B**, the diameter of flange **D** gives:

$\frac{A-B}{D}$  = max. radial misalignment in mm/mm





Не превышать размеры:

Швы на 6 винтах 0,0030 мм/мм от Диаметра Фланца

Швы на 8 винтах 0,0020 мм/мм от Диаметра Фланца

Данный процесс проводится по обеим сторонам шва.

Производить наиболее точную первую регулировку, учитывая изменения условий во время эксплуатации и следовательно более долгий срок эксплуатации шва

Which mustn't exceed these values::

Couplings with 6 screws 0,0030 mm/mm of the Flange Diameter

Couplings with 8 screws 0,0020 mm/mm of the Flange Diameter

This process has to be carried out on the two sides of the Coupling.

The most exact alignments will allow changes of conditions during the application so giving a longer life to the Couplings.

<i>Table of driving torque of hub's screws</i> ТАБЛИЦА СТЯЖКИ ВИНТОВ					
ТИП ШВА <i>Coupling Type</i>	<i>Driving Torque</i> СТЯЖКА		ТИП ШВА <i>Coupling Type</i>	<i>Driving Torque</i> СТЯЖКА	
	<b>Nm</b>			<b>Nm</b>	
	<i>Cl. 8.8 / Inox A4</i>			<i>Cl. 8.8 / inox A4</i>	
RSP0010	10 / 7		RSP0900	530 / 340	
RSP0015	10 / 7		RSP1200	530 / 340	
RSP0030	25 / 17		RSP1500	690 / 472	
RSP0070	50 / 33		RSP2000	690 / 472	
RSP0110	85 / 57		RSP2500	690 / 472	
RSP0170	85 / 57		RSP3500	1010 / 682	
RSP0260	85 / 57		RSP5000	1370 / 930	
RSP0400	205 / 140		RSP6500	1370 / 930	
RSP0700	280 / 195				